



① **BUNDESREPUBLIK
DEUTSCHLAND**



**DEUTSCHES
PATENT- UND
MARKENAMT**

⑦ **Offenlegungsschrift** ③ **DE 100 47 614 A 1**

⑨ Int. Cl.⁷:
B 22 C 7/00
B 29 C 67/00
B 23 K 26/00
B 22 F 3/105

⑫ Aktenzeichen: 100 47 614.7
⑬ Anmeldetag: 26. 9. 2000
⑭ Offenlegungstag: 18. 4. 2002

DE 100 47 614 A 1

⑪ **Anmelder:**
Generis GmbH, 86167 Augsburg, DE

⑮ **Vertreter:**
Wagner, S., Dipl.-Ing., Pat.-Anw., 80538 München

⑯ **Erfinder:**
Ederer, Ingo, Dr., 86926 Pflaumdorf, DE; Graf,
Bernhard, 86911 Dießen, DE; Höchsmann, Rainer,
86682 Gendingen, DE; Kudernatsch, Alexander,
86163 Augsburg, DE

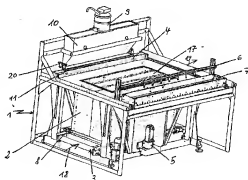
⑰ **Entgegenhaltungen:**
DE 198 46 478 A1
WO 00 21 736 A1

Die folgenden Angaben sind den vom Anmelder eingereichten Unterlagen entnommen

Prüfungsantrag gem. § 44 PatG ist gestellt

⑧ **Vorrichtung zum schichtweisen Aufbau von Modellen**

⑤ Es wird eine Vorrichtung zum schichtweisen Aufbau von Modellen beschrieben, wobei die Vorrichtung einen Rahmen (1), eine höhenverfahrbare und auswechselbare Werkstückplattform (17) sowie eine Materialzuführeinrichtung mit einem Beschichter (4) aufweist, wobei der Beschichter (4) zur Zuführung von Material aus einem Vorratsbehälter in einen Prozeßbereich über der Werkstückplattform (17) dient und die Werkstückplattform (17) in der Vorrichtung zumindest beim Aufbau eines Modells fixiert ist. Ein Einführen der Werkstückplattform (17) in die Vorrichtung erfolgt dabei einerseits und ein Herausführen der Werkstückplattform (17) andererseits.



DE 100 47 614 A 1



[0001] Die vorliegende Erfindung bezieht sich auf eine Vorrichtung zum schichtweisen Aufbau von Modellen, die einen Rahmen, eine höhenverfahrbare und auswechselbare Werkstückplattform sowie eine Materialzuführeinrichtung mit einem Beschichter aufweist, wobei der Beschichter zur Zuführung von Material aus einem Vorratsbehälter in einen Prozeßbereich über der Werkstückplattform dient und die Werkstückplattform in der Vorrichtung zumindest beim Aufbau eines Modells fixiert ist. Weiterhin bezieht sich die vorliegende Erfindung auf eine Verwendung einer solchen Vorrichtung.

[0002] Die Entwicklung von Bauteilen stellt heute neue Anforderungen an das Gießereiwesen. Dem steigenden Zeit- und Kostendruck läßt sich begegnen, indem das Dienstleistungsspektrum erweitert und eine Gießerei zum Pull-Service-Anbieter wird, der die Produktentwicklung ganzheitlich übernimmt, und zwar von der Konstruktion der Gussteile bis zu ihrer Fertigung. Das erfordert jedoch unter anderem die Integration neuer Prozesse. Viele Gießereien haben sich deshalb zum Beispiel durch die Investition in verschiedene Rapid-Prototyping und Rapid-Tooling-Technologien innerhalb kürzester Zeit fest als Partner, vorrangig der Automobilindustrie, etabliert.

[0003] So ist es beispielsweise bekannt, mit einer Sinteranlage aus CAD-Daten auf direktem Weg Formen und Kerne aus harzumihtlichem Formsand herzustellen. Dieses Verfahren heißt selektives Laser-Sintern. Dabei wird auf einer vorgesinternten Platte eine Schicht von harzumihtlichem Formsand aufgetragen. Unter Einbringen von Energie mit einem schwenkbaren Laserstrahl werden genau die Sandflächen abgefahren, die in dieser Schicht ausgehärtet werden sollen. Der Laserstrahl erwärmt lokal die Sandschicht und löst den Reaktionsprozess des Harzhinters aus und versintert an diesen Stellen den Formsand. Ist eine Schicht fertiggestellt, senkt sich der Bauteil um etwa 0,2 mm und anschließend wird eine neue Sandschicht aufgetragen.

[0004] Nach Abschluß des Bauprozesses kann die Bauplattform mit dem Sandpaket zum Entformen aus der Maschine entnommen werden. Der lose, nicht thermisch beaufschlagte Sand wird entfernt und die entstandenen Formen bzw. Kerne entnommen. Die so hergestellten Formen können mit allen gängigen Gusswerkstoffen abgossen werden. Die Gussteile entsprechen dabei durch die verwendeten Formstoffe in ihren Eigenschaften exakt den späteren Seriengeräten.

[0005] Darüber hinaus ist auch ein Verfahren bekannt, bei dem eine Schicht eines schüttfähigen Partikelmaterials in einem Bereich auf einer Bauteiloberfläche abgelagert wird. Darauf wird vollständig ein Bindermaterial aufgetragen. Wiederum darauf wird ein das Bindermaterial aushärtender Härter in Form flüssiger Tropfen mittels eines verfahrenbaren Dosiergerätes auf die Schicht von Partikelmaterial und Bindermaterial in einem ausgewählten Teilbereich des Bereichs aufgetragen. Bindermaterial und Partikelmaterial bilden eine verfestigte Struktur, wo der Härter aufgetragen wird. Weitere Schichten werden jeweils durch Wiederholen der vorangehenden Schritte gebildet. Danach wird die verfestigte Struktur von nicht verfestigten Anteilen des Partikelmaterials getrennt.

[0006] Um nun solche aus dem Stand der Technik bekannten sogenannten Rapid-Prototyping-Verfahren durchzuführen, sind verschiedene Vorrichtungen bekannt.

[0007] So ist beispielsweise aus der DE 198 46 478 A1 eine Laser-Sinter-Maschine mit einem in einem Maschinengehäuse untergebrachten Sinterbaureum bekannt, bei dem im Baureum eine Ausgangsoptik eines Sinterlasers sowie dar-

unter eine höhenverfahrbare Werkstückplattform angeordnet sind. Weiterhin ist eine Materialzuführeinrichtung mit einem Beschichter vorgesehen, der zur Zuführung von pulverartigem Sintermaterial aus einem Vorratsbehälter in den Prozeßbereich über der Werkstückplattform dient. In den Sinterbaureum ist ein einen Begrenzungsrahmen bildender Wechselbehälter einsetzbar, in dem die Werkstückplattform als Behälterboden integriert ist und in dem eine Trägervorrichtung, wie ein Scherenheber oder Tragger, eingreifend, auf der sich die Werkstückplattform beim Betrieb der Lasermaschine abstützt.

[0008] Der Wechselbehälter weist in seinem oberen Bereich auch Halte- oder Einhängenelemente, beispielsweise für einen Kran, auf, mit denen ein Austauschen des Wechselbehälters nach dem Fertigstellen des Modells durchgeführt werden kann.

[0009] Daneben wird in diesem Dokument auch beschrieben, den Wechselbehälter wie eine Schublade in den Prozeßraum einzuschleusen, wozu Führungen im Bereich der Seitenwangen des Prozeßraumes vorgesehen sind.

[0010] Weiterhin sind Vorrichtungen bekannt, bei denen der Wechselbehälter oder die Werkstückplattform mit Gabelstaplern oder Hühwägen in eine entsprechende Vorrichtung eingebracht werden können.

[0011] Bei allen aus dem Stand der Technik und der Praxis bekannten Vorrichtungen hat es sich jedoch als nachteilig erwiesen, dass das Be- und Entladen der Werkstückplattformen oder Wechselbehälter relativ zeintensiv und platzaufwendig ist.

[0012] Es ist daher Aufgabe der vorliegenden Erfindung, eine Vorrichtung zum schichtweisen Aufbau von Modellen bereitzustellen, die einen möglichst geringen Platzbedarf hat und mit der es möglich wird, den Zeitaufwand weiter zu minimieren.

[0013] Erfindungsgemäß wird diese Aufgabe bei einer Vorrichtung zum schichtweisen Aufbau von Modellen der eingangs genannten Art dadurch gelöst, dass ein Einführen der Werkstückplattform in die Vorrichtung einerseits und ein Herausführen andererseits der Vorrichtung erfolgt.

[0014] Dadurch, dass die Werkstückplattform nun einerseits in die Vorrichtung beladen werden kann und andererseits entladen werden kann, kann die Zeit zwischen zwei Aufbauprozessen von Modellen minimiert werden, da während der Zeit, in der die eine Werkstückplattform entladen wird, bereits die nächste Werkstückplattform in die Vorrichtung geladen werden kann.

[0015] Weiterhin kann der Platzbedarf einer solchen Vorrichtung sehr gering gehalten werden, da keinerlei zusätzliche Bauteile nötig werden. Auch muß kein Freiraum, beispielsweise nach oben vorgesehen werden, um ein Be- und Entladen von oben zu ermöglichen.

[0016] Unter dem Begriff Rahmen ist hierbei irgendeine äußere, der Vorrichtung einen Halt gebende Begrenzung zu verstehen, die auch zur Aufnahme von Bauteilen dient. Dadurch wird jedoch nicht ausgeschlossen, dass die Vorrichtung im wesentlichen geschlossen sein kann oder noch zusätzlich ein geschlossenes Gehäuse aufweist.

[0017] Weist die Vorrichtung jedoch zur Stabilisierung im wesentlichen nur einen offenen Rahmen auf, also eine Art Gerüst, so kann dieses beispielsweise sehr einfach an verschiedene Werkstückplattformgrößen angepaßt werden. Daneben ermöglicht ein Rahmen auch eine gute Zugänglichkeit.

[0018] Das Ein- und Herausführen der Werkstückplattform kann über alle möglichen Fördermittel geschehen. So könnten beispielsweise durch die Vorrichtung hindurchlaufende Förderbänder angeordnet sein. Bevorzugt ist zum Ein- und Herausführen der Werkstückplattform aber mindestens



eine Rollenbahn vorgesehen. Bei Verwendung einer derartigen Rollenbahn sind keinerlei mobile Fördereinrichtungen, wie Gabelstapler oder Hubwagen, erforderlich. Die Rollenbahn sollte dabei bevorzugt durch die Vorrichtung hindurch, im wesentlichen geradlinig, verlaufen.

[0019] Grundsätzlich könnte die Werkstückplattform zwar jede erdenkliche Form aufweisen. Jedoch kann sie besonders leicht hergestellt und in der erfindungsgemäßen Vorrichtung justiert werden, wenn sie in Draufsicht einen im wesentlichen rechteckigen oder quadratischen Querschnitt aufweist. Weist die Werkstückplattform in Draufsicht einen im wesentlichen rechteckigen Querschnitt auf, so erfolgt das Ein- und Herausführen der Werkstückplattform vorzugsweise in einer Richtung mit einer kurzen Seite nach vorne, also im wesentlichen parallel zu den langen Seiten der Werkstückplattform.

[0020] Wird die Höhenverstellung der Werkstückplattform über mindestens eine seitliche Linearführung am Rahmen erreicht, so sind keinerlei Führungselemente unter der Werkstückplattform notwendig. Die Führung läuft seitlich von der Werkstückplattform, vorzugsweise dabei an den Seiten, die im wesentlichen parallel zur Einfahrtrichtung liegen. Bei einer derartigen Ausgestaltung wird die Bauhöhe der Vorrichtung allein durch die Werkstückplattform und die Höhe des aufzubauenden Modells bestimmt und nicht durch Führungen zum Heben der Werkstückplattform unterhalb dieser, die eine sehr viel größere Bauhöhe bedingen.

[0021] Auch das Be- und Entladen der Werkstückplatte ist sehr einfach, da nicht mittels Zusatzgeräten eine genaue Positionierung auf den Führungen notwendig ist und das Fördern in die Vorrichtung begrenzt ist.

[0022] Dadurch, dass die Vorrichtung sehr kompakt gebaut werden kann, wird auch eine viel steifere Bauweise bedingt und die Vorrichtung ist dadurch sehr stabil.

[0023] Ein Antrieb der Höhenverstellung kann auf viele verschiedene, dem Fachmann bekannte Art und Weisen erfolgen. So wäre es denkbar, dass beispielsweise zwei seitliche zur Höhenverstellung der Werkstückplattform dienende Spindeln mit einem Motor angetrieben werden, wobei der Motor vorzugsweise eine Zahnriemen-Kopplung antreibt. Auch könnte die Kopplung durch ein Stirnradgetriebe und Wellen erfolgen.

[0024] Darüberhinaus ist es ebenso denkbar, dass die Höhenverstellung über mindestens zwei, vorzugsweise seitlich angeordnete Getriebemotoren erfolgen. Bei einer derartigen Anordnung stören sie beim Be- und Entladen nicht.

[0025] Die beiden Motoren sind dabei gemäß einer bevorzugten Ausführungsform der Erfindung über eine Kopplung miteinander verbunden. Die Kopplung kann dabei beispielsweise mechanisch mit Hilfe einer Königswelle erfolgen. Ebenso ist es auch denkbar, die Getriebemotoren über eine elektronische Kopplung im Master/Slave-Betrieb zu verbinden. Eine solche Kopplung bezeichnet ein Prinzip der Arbeitsteilung zwischen voneinander abhängigen Systemen, wobei der "Master" (ein erster Motor) übergeordnete Aufgaben übernimmt und die Koordination, während der "Slave" (ein zweiter Motor) einzelne Teilaufgaben übernimmt.

[0026] Die Getriebemotoren sind vorzugsweise derart in der Vorrichtung integriert, dass sie eine Kugellaufringpindel antreiben, die ihrerseits wiederum über eine Spindelmutter an der Werkstückplattform angelagerte Hubplatten antreiben.

[0027] Sehr häufig hat es sich als vorteilhaft erwiesen, wenn die Werkstückplattform in einem Wechselbehälter eingesetzt wird und dieser als ganzes in die Vorrichtung ein- und herausführbar ist.

[0028] Weist die Werkstückplattform bzw. der Wechselbe-

hälter eine im wesentlichen rechteckige Form in Draufsicht auf, so hat es sich gezeigt, dass möglichst viel Nebenzeiten eingespart werden können, wenn der Beschichtungsprozess mit dem Beschichter über die kurze Werkstückplattformseite ausgeführt wird. Auch eine derartige Anordnung führt zu einer deutliche Zeitersparnis.

[0029] Es kann jedoch sein, dass zumindest ab einer bestimmten Länge des Beschichters dieser, je nach Ausführung, einen merklichen Durchhang aufweist, der im Beschichtungsprozess nicht mehr toleriert werden kann. Ein solcher Durchhang kann durch eine einstellbare Beschichterkante ausgeglichen werden. Diese Beschichterkante ist vorzugsweise derart ausgebildet, dass sie eine geschliffene Stahlleiste aufweist, die in regelmäßigen Abständen durch Einstellschrauben justiert werden kann.

[0030] Zusätzlich kann durch diese Einstellschrauben auch die Neigung der Stahlleiste eingestellt werden.

[0031] Die Beschichtung erfolgt vorzugsweise über einen sogenannten Spaltbeschichter, der zwei Kanten aufweist. Dabei dient eine Kante zur Einstellung der Schichtdicke des jeweiligen Materials, wie beispielsweise des Formandes und die zweite Kante definiert die Spaltbreite des Beschichters.

[0032] Daneben könnte die Beschichtung aber auch durch einen Walzenbeschichter vorgenommen werden. Dabei erfolgt das Auftragen des Materials durch eine Walze. Diese dreht sich gegenläufig zur Beschichtungsrichtung und wird über das Baufeld bewegt, wobei sich eine Materialmenge in dünner Schicht ausbreitet.

[0033] Insbesondere dann, wenn es sich bei der Vorrichtung um eine Lasersintervorrichtung handelt, ist im oberen Bereich des Rahmens eine Ausgangsoptik eines Sinterlasers vorgesehen.

[0034] Daneben könnte es jedoch ebenso sein, dass im oberen Bereich des Rahmens ein Dosiersystem zum Zerstäuben von Flüssigkeiten und ein Drop-on-Demand-System vorgesehen sind, wodurch mit einer Art Tintenstrahltechnologie ein Modellaufbau erfolgen kann.

[0035] Insbesondere vorteilhaft hat sich die erfindungsgemäße Vorrichtung zur Verwendung bei einem Lasersinterverfahren oder einem Verfahren zum Aufbau von Gussmodellen aus Formsand, Gießereiharzen und entsprechenden Härtern erwiesen.

[0036] Eine bevorzugte Ausführungsform der Erfindung wird nachfolgend unter Bezugnahme auf die Zeichnung näher beschrieben. In der Zeichnung zeigt dabei:

[0037] Fig. 1 eine dreidimensionale Darstellung einer erfindungsgemäßen Vorrichtung mit einem eingesetzten Wechselbehälter gemäß einer bevorzugten Ausführungsform;

[0038] Fig. 2 eine dreidimensionale Darstellung der Vorrichtung zum Aufbau von Modellen dargestellt, wobei hier beispielhaft die Vorrichtung für ein Verfahren zum schichtweisen Aufbau von Gussmodellen aus Formsand, Gießereiharzen und Härtern eingesetzt werden soll.

[0039] Fig. 3 eine Detailansicht eines Ausschnittes der Darstellung von Fig. 2.

[0040] In der Fig. 1 ist eine erfindungsgemäße Vorrichtung zum Aufbau von Modellen dargestellt, wobei hier beispielhaft die Vorrichtung für ein Verfahren zum schichtweisen Aufbau von Gussmodellen aus Formsand, Gießereiharzen und Härtern eingesetzt werden soll.

[0041] Eine entsprechend anders ausgestattete erfindungsgemäße Vorrichtung wäre jedoch ebenso für andere Verfahren, wie beispielsweise einem selektivem Laser-Sinter-Verfahren, einsetzbar.

[0042] Die dargestellte Vorrichtung weist einen Rahmen 1 auf, der als eine Art Gerüst dient, an dem weitere Bauteile direkt oder indirekt angelagert sind. In der Vorrichtung ist eine im wesentlichen in Z-Richtung höhenverfahrbare Werkstückplattform 17 eingesetzt, die wiederum in einem



Wechselbehälter 2 eingesetzt ist. Werkstückplattform 17 und Wechselbehälter 2 weisen dabei in Draufsicht einen im wesentlichen rechteckigen Querschnitt auf.

[0043] Das Einführen der im Wechselbehälter 2 enthaltenen Werkstückplattform 17 in die Vorrichtung erfolgt gemäß der gezeigten Ausführungsform einerseits in Richtung des Pfeiles 18 und ein Herausführen andererseits der Vorrichtung in Richtung des Pfeiles 19. Es ist dabei selbstverständlich, dass hierzu entsprechende Öffnungen im Rahmen 1 vorgesehen sein müssen.

[0044] Um das Ein- und Herausführen des Wechselbehälters 2 zu erleichtern, ist auch eine Rollenbahn 3 vorgesehen, die hierbei geradlinig durch die Vorrichtung verläuft.

[0045] Die Beschickung der erfindungsgemäßen Vorrichtung gemäß der gezeigten Ausführungsform erfolgt über die Rollenbahn 3. Dies hat den Vorteil, dass die Vorrichtung beim Kunden Platz sparend in ein Rollbahnsystem integriert werden kann. So sind vor Ort keine mobilen Fördereinrichtungen, wie Gabelstapler, Kräne oder Hubwägen, erforderlich.

[0046] Dadurch, dass die Vorrichtung beidseitig be- und entladen werden kann und durch den Einsatz mehrerer Werkstückplattformen 17 und Wechselbehälter 2 kann die Zeit zwischen zwei Bauprozessen minimiert werden, da beim Entladen des einen Wechselbehälters 2 direkt der nächste von der anderen Seite her beladen werden kann.

[0047] Nach der seitlichen Einfahrt des die Werkstückplattform 17 enthaltenden Wechselbehälters 2 mit einer kurzen Seite des Wechselbehälters 2 bzw. der Werkstückplattform 17 nach vorne in Einfahrtichtung 18 in die Vorrichtung wird der Wechselbehälter 2 über pneumatisch betätigte Bolzen 8 in Einfahrtichtung fixiert.

[0048] Weiterhin fahren seitlich, an den Längsseiten des Wechselbehälters 2 vier Klauen 15, an jeder Seite zwei, in den Wechselbehälter 2 ein, wobei die Klauen 15 unter die Werkstückplattform 17 eingreifen.

[0049] Die Werkstückplattform 17 wird dabei an den Klauen 15 durch kegelige Auflagen festgelegt. Hierzu weist die Werkstückplattform 17 entsprechende Ausnehmungen auf und die Klauen 15 greifen darin ein. Dabei sind vorzugsweise zwei kegelig ausgebildete Klauen 15 vorgesehen, die diagonal zueinander angeordnet sind, damit die Werkstückplattform 17 in beiden Richtungen in die Vorrichtung eingesetzt werden kann. Die zwei kegelförmigen Auflagen der Klauen 15 sind derart ausgestaltet, dass sie die genaue Lage der Werkstückplattform 17 bestimmen. Die beiden anderen Klauen 15 sind dagegen flach ausgebildet, damit sich die Werkstückplattform 17 aufrichten kann. Derart ist die Werkstückplattform 17 in der Ebene genau definiert gelagert.

[0050] Die Höhenverstellung der Werkstückplattform 17 erfolgt über mindestens eine seitliche Linearführung 12 am Rahmen 1. Daher sind keinerlei Führungselemente unter der Werkstückplattform 17 notwendig. Die Linearführungen 12 laufen seitlich der Werkstückplattform 17, und zwar an den Seiten, die im wesentlichen parallel zur Einfahrtichtung 18 liegen.

[0051] Die Verschiebung der Werkstückplattform 17 wird über zwei jeweils seitlich am Rahmen 1 angeordnete Getriebemotoren 5 erzeugt, die über eine elektronische Kopplung im Master/Slave-Betrieb arbeiten und je eine Kugelumlaufspindel 13 antreiben, die wiederum über eine Spindelmutter 14 zwei Hubplatten 16 antreibt. Die je an einer Seite angeordneten beiden Klauen 15 sind dabei an einer Hubplatte 16 zur Höhenverstellung befestigt.

[0052] Nach dem Festlegen der Werkstückplattform 17 in der Vorrichtung wird diese zu Beginn des Bauprozesses in die obere Position gefahren und ist für den Start des Aufbauprozesses bereit.

[0053] In der Vorrichtung oben ist eine Materialzufuhreinrichtung mit einem Beschichter 4 angebracht. Der Beschichter 4 dient zur Zuführung von Material, hier Formsand, aus einem Vorratsbehälter 10, der fest mit dem Rahmen 3 verbunden ist, in einen Prozeßbereich über der Werkstückplattform 17. Seinerseits wird der Vorratsbehälter 10 über ein Vakuumfördersystem 9 mit dem Formsand versorgt. Der Formsand wird mittels des Beschichters 4 in einer definierten Schichtdicke auf die Werkstückplattform 17 aufgebracht.

[0054] Der Befüllvorgang des Beschichters 4 erfolgt über eine Rüttelschleife 11, die über einen Pneumatikrüttler in Schwingung versetzt wird. Die Schwingrinne 11 ist über Festkörpergelenke 20 am Vorratsbehälter 10 befestigt. Durch eine Vibration der Schwingrinne 11 wird Sand in den entsprechend positionierten Beschichter 4 gefördert.

[0055] Um möglichst gleichmäßig über die komplette Länge der Schwingrinne 11 den Formsand fördern zu können, ist ein gleichmäßiges Sandniveau im Vorratsbehälter 10 erforderlich. Unterschiedliche Formsandniveaus haben nämlich einen unterschiedlichen Druck auf den Dosierspalt an der Schwingrinne 11 zur Folge und damit auch unterschiedliche Dosiermengen. Da die Befüllung des Vorratsbehälters 10 durch das Vakuumfördersystem 9 allerdings nur punktuell in etwa mittig erfolgt, muß durch eine entsprechende Lüftung das Niveau ausgeglichen werden. Dies erfolgt mit zwei Förderschnecken, die aus der Mitte heraus in gegensätzlicher Richtung fördern. Derart kann eine ausreichende Nivellierung des Formsand mit wenig Aufwand erfolgen.

[0056] Wie der Fig. 1 zu entnehmen ist, wird der Beschichtungsprozeß mittels des Beschichters 4 über die kurze Baufluchtseite der in Draufsicht einen rechteckigen Querschnitt aufweisenden Werkstückplattform 17 ausgeführt. Dadurch kann eine deutliche Zeitersparnis erreicht werden, da der zurückzulegende Weg viel kürzer ist.

[0057] Da jedoch der Beschichter 4 über seine Länge einen merklichen Durchhang aufweisen kann, ist gemäß der gezeigten bevorzugten Ausführungsform der Beschichter 4 mit einer einstellbaren Beschickerkante versehen, mit der ein Durchhang ausgeglichen werden kann.

[0058] Mittels eines angepassten Dosiersystems zum Zerstäuben von Flüssigkeiten 6 wird danach Gießereisatz in einem bestimmten, erwünschten Volumenverhältnis auf den Formsand aufgetragen.

[0059] Anschließend daran werden auszuhärtende Flächen des Sand-Harz-Gemisches mit einem geeigneten Härter verklebt, der über ein sogenanntes "drop-on-demand-system" 7 nach Art eines Tintenstrahl-Druckkopfes selektiv aufgebracht wird.

[0060] Danach wird die Werkstückplattform 17 abgesenkt und der Vorgang solange wiederholt, bis das Gussmodell erstellt ist. Woran sich das Entladen des Wechselbehälters 2 andererseits aus der Vorrichtung heraus anschließt, während gleichzeitig ein neuer Wechselbehälter beladen wird.

Patentansprüche

1. Vorrichtung zum schichtweisen Aufbau von Modellen, die einen Rahmen, eine höhenverfahrbare und auswechselbare Werkstückplattform sowie eine Materialzufuhreinrichtung mit einem Beschichter aufweist, wobei der Beschichter zur Zuführung von Material aus einem Vorratsbehälter in einen Prozeßbereich über der Werkstückplattform dient und die Werkstückplattform in der Vorrichtung zumindest beim Aufbau eines Modells fixiert ist, dadurch gekennzeichnet, dass ein Einführen der Werkstückplattform (17) in die Vorrichtung



- tung einerseits und ein Herausführen der Werkstück-
plattform (17) andererseits der Vorrichtung erfolgt.
2. Vorrichtung nach Anspruch 1, dadurch gekenn-
zeichnet, dass zum Ein- und Herausführen der Werk-
stückplattform (17) mindestens eine Rollenbahn (3) 5
vorgesehen ist.
3. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 1 oder 2, da-
durch gekennzeichnet, dass die Werkstückplattform
(17) in Draufsicht einen im wesentlichen rechteckigen
Querschnitt aufweist und das Ein- und Herausführen
der Werkstückplattform (17) in die Vorrichtung mit ei-
ner kurzen Seite nach vorne erfolgt. 10
4. Vorrichtung nach einem der vorhergehenden An-
sprüche, dadurch gekennzeichnet, dass eine Höhenvor-
stellung der Werkstückplattform (17) über mindestens
eine seitliche Linearführung (12) am Rahmen (1) er-
folgt. 15
5. Vorrichtung nach einem der vorhergehenden An-
sprüche, dadurch gekennzeichnet, dass ein Antrieb der
Höhenverstellung über mindestens zwei Getriebemoto-
ren (5) erfolgt. 20
6. Vorrichtung nach Anspruch 5, dadurch gekenn-
zeichnet, dass die Getriebemotoren (5) eine Kugelum-
laufspindel (13) antreiben, die über eine Spindelmutter
(14) an der Werkstückplattform (17) angelagerte Hub-
platten (16) antreiben. 25
7. Vorrichtung nach Anspruch 5 oder 6, dadurch ge-
kennzeichnet, dass die Getriebemotoren miteinander
über eine Koppelung verbunden sind.
8. Vorrichtung nach Anspruch 7, dadurch gekenn- 30
zeichnet, dass die Koppelung mechanisch und/oder
elektrisch erfolgt.
9. Vorrichtung nach einem der vorhergehenden An-
sprüche, dadurch gekennzeichnet, dass die Werkstück-
plattform (17) in einem Wechselbehälter (2) eingesetzt
ist. 35
10. Vorrichtung nach Anspruch 3, dadurch gekenn-
zeichnet, dass der Beschichter (4) über die kurze Werk-
stückplattformseite (17) verläuft.
11. Vorrichtung nach einem der vorhergehenden An- 40
sprüche, dadurch gekennzeichnet, dass der Beschichter
(4) eine einstellbare als eine definierte Anlagefläche
dienende Beschichterkante aufweist.
12. Vorrichtung nach Anspruch 11, dadurch gekenn-
zeichnet, dass die Beschichterkante eine geschliffene 45
Stahlleiste, die in regelmäßigen Abständen durch Ein-
stellerschrauben justiert werden kann, aufweist.
13. Vorrichtung nach einem der vorhergehenden An-
sprüche, dadurch gekennzeichnet, dass im oberen Be-
reich des Rahmens eine Ausgangsoptik eines Sinterla-
sers vorgesehen ist. 50
14. Vorrichtung nach einem der Ansprüche 1 bis 12,
dadurch gekennzeichnet, dass im oberen Bereich des
Rahmens ein Dosiersystem zum Zerstäuben von Flüs-
sigkeiten (6) und ein Drop-on-Demand-System (7) vor-
gesehen ist. 55
15. Verwendung der Vorrichtung nach einem der vor-
hergehenden Ansprüche 1 bis 14 bei einem Lasersin-
terverfahren.
16. Verwendung der Vorrichtung nach einem der vor- 60
hergehenden Ansprüche 1 bis 14 bei einem Verfahren
zum schichtweisen Aufbau von Gussmodellen aus
Formsand, Gießereiharzen und Härtern.



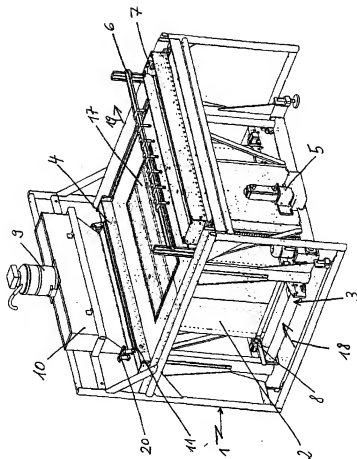


Fig. 1

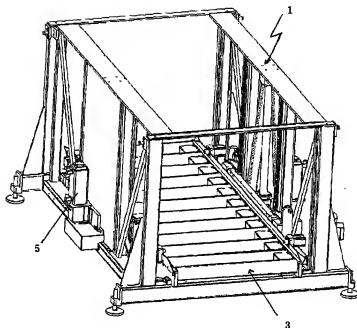


Fig. 2

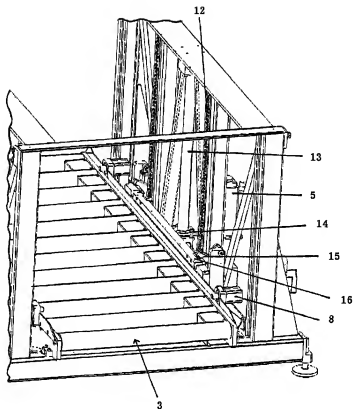


Fig. 3